



REC'D 16 MAY 2003

WIPO

PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 102 16 139.9

Anmeldetag: 12. April 2002

Anmelder/Inhaber: Leonhard Kurz GmbH & Co KG, Fürth/DE

Bezeichnung: Prägevorrichtung

IPC: B 44 B 5/00

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 22. April 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Hoib

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

BEST AVAILABLE COPY

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG., Schwabacher Str. 482, 90763 Fürth

Zusammenfassung:

Es wird eine Prägevorrichtung (10) zum Übertragen einer Übertragungslage (42) einer Prägefolie (44) auf einen formstabilen Substratkörper (38) beschrieben. Die Prägestation (12) weist zwei voneinander beabstandete Stützwalzen (16) und eine Umlenkwalze (18) auf, um die ein Prägeband (20) umläuft. Durch die Stützwalzen (16) ist eine Prägestrecke (26) des Prägebandes (20) bestimmt. In der Nachbarschaft der Prägestation (12) ist eine Transporteinrichtung (14) zur Prägestrecke (26) parallel vorgesehen, die zum Transport des zu beprägenden Substratkörpers (38) vorgesehen ist. Das Prägeband (20) und die Transporteinrichtung (14) werden simultan mit der gleichen Vorschubgeschwindigkeit (34) angetrieben.

(Figur 1)

Zusammenfassungszeichnung

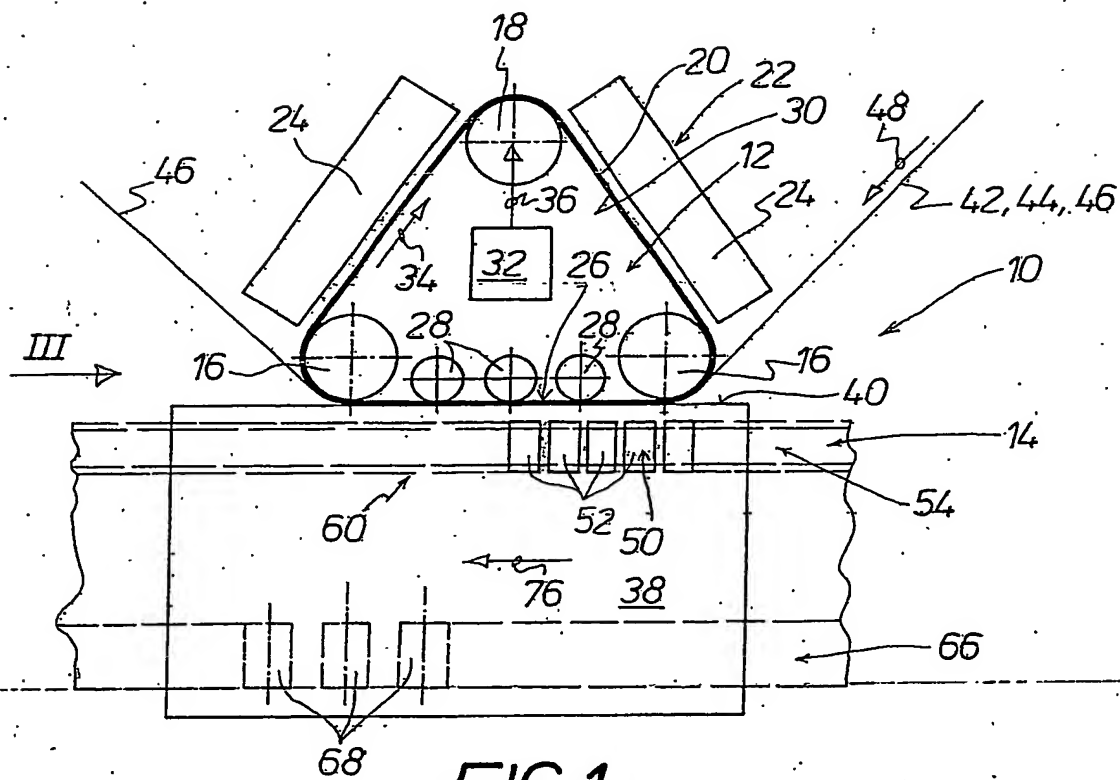


FIG. 1

4
P/43.557/70-R1

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG., Schwabacher Str. 482, 90763 Fürth

Prägevorrichtung

Die Erfindung betrifft eine Prägevorrichtung zum Übertragen einer Übertragungslage einer Prägefolie auf einen formstabilen Substratkörper.

Aus der DE 41 21 766 C2 ist eine Prägevorrichtung zum Übertragen eines Dekors, d.h. einer Übertragungslage einer Prägefolie auf eine Materialbahn bekannt. Bei dieser Materialbahn handelt es sich um eine flexible Materialbahn oder um eine nur bedingt flexible oder nicht flexible Materialbahn. Diese bekannte Prägevorrichtung weist eine beheizte Stützeinrichtung und eine Andruckrollenanordnung auf. Die Materialbahn und die Prägefolie werden durch eine zwischen der Stützeinrichtung und der Andruckrollenanordnung bestimmte Prägestrecke hindurchtransportiert. Die Stützeinrichtung dieser bekannten Prägevorrichtung weist mindestens zwei voneinander beabstandete und zueinander zumindest achsparallele Stützwalzen auf, um die ein mittels eines Antriebs angetriebenes beheiztes endloses Stützkörperband umläuft. Die Prägestrecke weist eine Kontaktlänge auf, die durch den Achsabstand zwischen den beiden voneinander am weitesten entfernten Stützwalzen definiert ist.

Jeder der beiden Stützwalzen oder zumindest den beiden voneinander am weitesten entfernten Stützwalzen ist mindestens eine Andruckrolle der Andruckrollenanordnung zugeordnet.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Prägevorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, mit der formstabile Substratkörper wie Tischplatten, Boden-, Wand- oder Deckenbretter oder -paneele mit relativ hoher Prägegeschwindigkeit mit einer Prägefolie beprägt werden können.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1, d.h. gelöst durch eine Prägestation mit zwei voneinander beabstandeten Stützwalzen, um die ein Prägeband umläuft, wobei durch die Stützwalzen eine Prägestrecke des Prägebandes bestimmt ist, und eine Transporteinrichtung zum Transport des zu beprägenden Substratkörpers, die zur Prägestrecke parallel und in der Nachbarschaft der Prägestation vorgesehen ist, wobei das Prägeband und die Transporteinrichtung simultan mit der gleichen Vorschubgeschwindigkeit angetrieben werden.

Bei der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung ist die Prägestation ähnlich wie bei der Prägevorrichtung gemäß der oben zitierten DE 41 21 766 C2 ausgebildet. Die erfindungsgemäße Prägevorrichtung weist jedoch keine Andruckrollen auf und ist insofern anders gestaltet als die Prägevorrichtung gemäß der DE 41 21 766 C2. Mit Hilfe der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung ist es einfach und mit hoher

Produktivität möglich, formstabile Substratkörper in Gestalt von Brettern, Platten, Tafeln, Paneelen o.dgl. mit der Übertragungslage einer Prägefolie, insbesondere Heißprägefolie, zu beprägen.

Bei der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung hat es sich – wie bei der Prägevorrichtung gemäß der DE 41 21 766 C2 – als zweckmäßig erwiesen, wenn die

Prägestation eine Umlenkwalze aufweist, die mit den beiden Stützwalzen in einer gemeinsamen Ebene in einem Dreieck vorgesehen ist und um die das Prägeband umgelenkt ist. Durch eine solche Ausbildung ist es einfach und platzsparend möglich, daß dem Prägeband eine Heizeinrichtung zugeordnet ist, die von einem Paar Heizelemente gebildet ist, die an den Schenkelabschnitten zwischen der jeweiligen Stützwalze und der gemeinsamen Umlenkwalze dem Prägeband zugeordnet sind, um dieses optimal zu beheizen.

Bei der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung ist es zweckmäßig, wenn das Prägeband mittels einer ersten Antriebseinrichtung und die Transporteinrichtung mittels einer zweiten Antriebseinrichtung simultan, aufeinander abgestimmt, angetrieben werden, so daß das Prägeband und die Transporteinrichtung die gleiche Vorschubgeschwindigkeit besitzen. Das ist durch geeignete Steuerung bzw. Kopplung zwischen der ersten und der zweiten Antriebseinrichtung realisierbar.

Bei der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung hat es sich als vorteilhaft erwiesen, wenn das Prägeband an seiner der Transporteinrichtung zugewandten Prägeseite mit einer an den zu beprägenden Substratkörper angepaßten Profilierung ausgebildet ist. Erfindungsgemäß ist es einfach möglich, ein Prägeband einer bestimmten Profilierung durch ein anderes Prägeband einer anderen Profilierung zu ersetzen, um entsprechende formstabile Substratkörper auf optimale Weise mit der Übertragungslage einer Prägefolie zu beprägen.

Die Transporteinrichtung der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung kann eine Klemmeinrichtung mit Klemmelementen aufweisen, die zwei zueinander benachbarte Endlosorgane bilden, durch die eine gemeinsame, zur Prägestrecke parallele Klemmstrecke bestimmt ist. Dabei können die Klemmelemente beispielsweise miteinander zum jeweiligen Endlosorgan gelenkig verbunden sein.

Eine andere Möglichkeit besteht beispielsweise darin, daß die Transporteinrichtung anstelle von Klemmelementen Saugelemente aufweist, die miteinander gelenkig verbunden ein einziges Endlosorgan bilden. Der Transporteinrichtung können auch zwei Prägestationen zugeordnet sein, die sich seitlich gegenüberliegen.

Zweckmäßigerweise ist die Prägestation in Bezug auf die Transporteinrichtung verstellbar. Bei dieser Verstellbarkeit handelt es sich insbesondere um eine Verstellbarkeit zur Transporteinrichtung hin und von der Transporteinrichtung weg, d.h. in horizontaler Richtung und um eine Verstellbarkeit in vertikaler Richtung.

Um verschieden profilierte formstabile Platten- bzw. brettförmige Substratkörper an ihren Schmalseiten wunschgemäß mit einer Prägefolie beprägen zu können, ist es zweckmäßig, wenn die Prägestation um eine zur Vorschubrichtung der Transporteinrichtung parallel orientierte Schwenkachse verschwenkbar ist.

Um ein Aufwölben des Prägebandes entlang der Prägestrecke zwischen den beiden Stützwalzen, d.h. ein Entfernen des Prägebandes von dem zu beprägenden formstabilen Substratkörper entlang der Prägestrecke zu vermeiden, hat es sich als vorteilhaft erwiesen, wenn zwischen den beiden Stützwalzen entlang der Prägestrecke mindestens eine am Prägeband anliegende Stabilisierungswalze vorgesehen ist. Mit Hilfe dieser mindestens einen Stabilisierungswalze wird erreicht, daß das Prägeband entlang der Prägestrecke am zu beprägenden Substratkörper anliegt, so daß der jeweilige formstabile Substratkörper zuverlässig und exakt beprägt wird.

Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines in der Zeichnung schematisch dargestellten

Ausführungsbeispiele der erfindungsgemäßen Prägevorrichtung bzw. wesentlicher Einzelheiten derselben.

Es zeigen:

- Figur 1 eine schematische Draufsicht auf eine Ausführungsform der Prägevorrichtung,
- Figur 2 eine schematische Seitenansicht der Transporteinrichtung der Prägevorrichtung gemäß Figur 1,
- Figur 3 eine schematische Vorderansicht der Prägevorrichtung in Blickrichtung des Pfeiles III in Figur 1,
- Figur 4 abschnittsweise einen zu beprägenden formstabilen Substratkörper und davon beabstandet ein zugehöriges, passend profiliertes Prägeband in einer Querschnittsdarstellung, und
- Figur 5 eine der Figur 4 ähnliche Darstellung eines anders profilierten Prägebandes für einen anderen zu beprägenden formstabilen Substratkörper.

Figur 1 zeigt schematisch eine Ausbildung der Prägevorrichtung 10 mit einer Prägestation 12 und eine Transporteinrichtung 14. Die Prägestation 12 weist zwei voneinander beabstandete Stützwalzen 16 und eine Umlenkwalze 18 auf. Die Stützwalzen 16 und die Umlenkwalze 18 sind in einer gemeinsamen Ebene zueinander achsparallel in einem Dreieck, vorzugsweise in einem gleichschenkeligen

Dreieck, angeordnet. Um die Stützwalzen 16 und die Umlenkwalze 18 läuft ein Prägeband 20 um. Das Prägeband 20 ist mittels einer Heizeinrichtung 22 beheizbar, die zwei Heizelemente 24 aufweist.

Durch die beiden voneinander beabstandeten Stützwalzen 16 ist eine Prägestrecke 26 des Prägebandes 20 bestimmt. Zwischen den beiden Stützwalzen 16 sind entlang der Prägestrecke 26 an der Prägestation 12 Stabilisierungswalzen 28 vorgesehen, die an der Rückseite 30 des endlosen Prägebandes 20 anliegen.

Das Prägeband 20 ist mittels einer ersten Antriebseinrichtung 32 antreibbar, so daß das Prägeband 20 um die Stützwalzen 16 und die Umlenkwalze 18 mit einer bestimmten Vorschubgeschwindigkeit umläuft. Diese Vorschubgeschwindigkeit ist durch den Pfeil 34 angedeutet.

Die erste Antriebseinrichtung 32 ist beispielsweise mit der Umlenkwalze 18 wirkverbunden. Das ist durch den Pfeil 36 verdeutlicht.

Die Transporteinrichtung 14 der Prägevorrichtung 10 dient zum Festhalten und zum definierten Vorschub eines zu beprägenden formstabilen Substratkörpers 38 zur Prägevorrichtung 10; um beispielsweise die jeweilige Schmalseite 40 des formstabilen Substratkörpers 38 mit der Übertragungslage 42 einer Prägefolie 44, bei der es sich insbesondere um eine Heißprägefolie handeln kann, zu beprägen. Die Prägefolie 44, bestehend aus der Trägerfolie 46 und der dekorativen Übertragungslage 42, wird der Prägestation 10 mit einer der Vorschubgeschwindigkeit 34 des Prägebandes 20 entsprechenden Geschwindigkeit zugeführt. Das ist durch den Pfeil 48 angedeutet. Entlang der Prägestrecke 26 wird die Übertragungslage 42 von der Trägerfolie 46 der Prägefolie 44 abgelöst und auf die Schmalseite 40 des formstabilen Substratkörpers 38

übertragen. Nach der Formstrecke 26 wird dann also nur die Trägerfolie 46 der Prägefolie 44 aus der Prägestation 12 ausgegeben.

Durch geeignete Gestaltung der Transporteinrichtung 14 ist es beispielsweise auch möglich, einen formstabilen Substratkörper 38 entlang seines gesamten Umfangsrandes in einem Arbeitsgang zu beprägen. In diesem Falle ist die Transporteinrichtung 14 also beispielsweise nicht nur zum linearen Vorschub des Substratkörpers 38 sondern außerdem auch zur Drehung desselben geeignet.

Bei der Ausbildung der Prägevorrichtung 10 gemäß Figur 1 weist die Transporteinrichtung eine Klemmeinrichtung 50 mit Klemmelementen 52 auf (sh. insbesondere auch die Figuren 2 und 3), die zwei zueinander benachbarte Endlosorgane 54 bilden. Zu diesem Zwecke sind die Klemmelemente 52 beispielsweise miteinander jeweils gelenkig verbunden. In den Figuren 1 und 2 sind jeweils nur einige der Klemmelemente 52 schematisch verdeutlicht, die um Umlenkrollen 56 und 58 umgelenkt sind. Die beiden Endlosorgane 54 sind zueinander benachbart derartig angeordnet, daß die Klemmelemente 52 eine gemeinsame Klemmstrecke 60 bilden, entlang der der zu beprägende formstabile Substratkörper 38 zuverlässig festgehalten und mit Hilfe der Transporteinrichtung 14 transportiert wird. Zu diesem Zwecke weist die Transporteinrichtung 14 eine zweite Antriebseinrichtung 62 auf (sh. Figur 2), die beispielsweise mit den Umlenkrollen 58 der beiden Endlosorgane 54 wirkverbunden ist. Diese Wirkverbindung ist durch die abgewinkelten Pfeile 64 angedeutet.

Die Transporteinrichtung 14 ist beispielsweise zusätzlich zu den beiden Endlosorganen 54 mit einer Auflagereinrichtung 66 ausgebildet, die beispielsweise Lagerrollen 68 aufweist, auf welchen der jeweils zu beprägende formstabile Substratkörper 38 definiert aufliegt, wie auch die Figur 3 schematisch verdeutlicht.

In den Figuren 1, 2 und 3 sind gleiche Einzelheiten jeweils mit denselben Bezugsziffern bezeichnet, so daß es sich erübrigt, in Verbindung mit diesen Figuren alle Einzelheiten jeweils detailliert zu beschreiben.

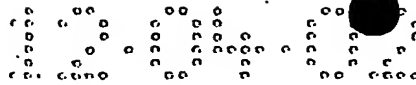
Die Figur 3 verdeutlicht außerdem schematisch, daß die Prägestation 12 in bezug auf die Transporteinrichtung 14 für den jeweils zu beprägenden formstabilen Substratkörper 38 in zwei zueinander senkrechten Raumrichtungen verstellbar ist. Das ist durch den Pfeil 70 und durch den Pfeil 72 angedeutet. Der Pfeil 70 verdeutlicht die Zustellung der Prägestation 12 in horizontaler Richtung hin zum zu beprägenden formstabilen Substratkörper 38 und von diesem weg und der Pfeil 72 verdeutlicht die Verstellbarkeit der Prägestation 12 in vertikaler Richtung, d.h. in der Höhe in bezug auf den zu beprägenden formstabilen Substratkörper 38. Der bogenförmige Pfeil 74 verdeutlicht die Verschwenkbarkeit der Prägestation 12 um eine zur Vorschubrichtung der Transporteinrichtung 14 parallel orientierte Schwenkachse. Die Vorschubrichtung der Transporteinrichtung 14 ist in den Figuren 1 und 2 durch die Pfeile 76 angedeutet. Die Vorschubgeschwindigkeit der Transporteinrichtung 14 in Richtung des Pfeiles 76 entspricht der Vorschubgeschwindigkeit 34 des Prägebandes 20 und der Geschwindigkeit 48 der Prägefolie 44.

Figur 4 verdeutlicht abschnittsweise einen an seiner Schmalseite 40 zu beprägenden formstabilen Substratkörper 38. Die Schmalseite 40 ist ballig, d.h. konvex, profiliert. Entsprechend ist das Prägeband 20 an seiner Prägeseite 78 mit einer an das Profil der Schmalseite 40 angepaßten Profilierung 80 ausgebildet.

Figur 5 verdeutlicht abgeschnitten einen formstabilen Substratkörper 38 in Form eines Brettes oder Paneeles mit einer Feder 82 und einer daran angepaßten Nut 84

und Faserflächen 86, die mit einer entsprechenden Prägefolie 44 (sh. Figur 1) beprägt werden sollen. Zu diesem Zwecke, d.h. zum Beprägen der jeweiligen Faserfläche 86, ist das Prägeband 20 an seiner Prägeseite 78 entsprechend mit einem rippenförmigen Wulst 88 profiliert.

Dem jeweils zu beprägenden formstabilen Substratkörper 38 entsprechend kann das Prägeband 20 an seiner Prägeseite 78 entsprechend passend profiliert sein. Die Erfindung ist selbstverständlich nicht auf die in den Figuren 4 und 5 schematisch dargestellten Ausbildungen beschränkt.



Bezugsziffernliste:

- 10 Prägevorrichtung
- 12 Prägestation (von 10)
- 14 Transporteinrichtung (von 10)
- 16 Stützwalzen (von 12)
- 18 Umlenkwalze (von 12)
- 20 Prägeband (von 12)
- 22 Heizeinrichtung (für 20)
- 24 Heizelemente (von 22)
- 26 Prägestrecke (von 20)
- 28 Stabilisierungswalzen (an 26)
- 30 Rückseite (von 20)
- 32 erste Antriebseinrichtung (für 20)
- 34 Vorschubgeschwindigkeit (von 20)
- 36 Pfeil (zwischen 32 und 18)
- 38 zu beprägender formstabiler Substratkörper
- 40 Schmalseite (von 38)
- 42 Übertragungslage (von 44)
- 44 Prägefolie
- 46 Trägerfolie (von 44)
- 48 Geschwindigkeit (von 44)

- 50 Klemmeinrichtung (von 14 für 38)
- 52 Klemmelemente (von 50)
- 54 Endlosorgane (von 50)
- 56 Umlenkrollen (von 54)
- 58 Umlenkrollen (von 54)
- 60 gemeinsame Klemmstrecke (von 54)

- 62 zweite Antriebseinrichtung (von 14)
- 64 abgewinkelter Pfeil (zwischen 62 und 58)
- 66 Auflagereinrichtung (von 14 für 38)
- 68 Lagerrollen (von 66)
- 70 Pfeil
- 72 Pfeil
- 74 bogenförmiger Pfeil
- 76 Vorschubrichtung (von 14)
- 78 Prägeseite (von 20)
- 80 Profilierung (von 78)
- 82 Feder (von 38)
- 84 Nut (von 38)
- 86 Phasenfläche (von 38)
- 88 rippenförmiger Wulst (von 20)

P/43.557/70-R1

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG., Schwabacher Str. 482, 90763 Fürth

Ansprüche:

1. Prägevorrichtung zum Übertragen einer Übertragungslage (42) einer Prägefolie (44) auf einen formstabilen Substratkörper (38),
gekennzeichnet durch
eine Prägestation (12) mit zwei voneinander beabstandeten Stützwalzen (16), um die ein Prägeband (20) umläuft, wobei durch die Stützwalzen (16) eine Prägestrecke (26) des Prägebandes (20) bestimmt ist, und eine Transporteinrichtung (14) zum Transport des zu beprägenden formstabilen Substratkörpers (38), die zur Prägestrecke (26) parallel und in der Nachbarschaft der Prägestation (12) vorgesehen ist, wobei das Prägeband (20) und die Transporteinrichtung (14) simultan mit der gleichen Vorschubgeschwindigkeit (34) angetrieben werden..
2. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet ,
daß die Prägestation (12) eine Umlenkwalze (18) aufweist, die mit den beiden

Stützwalzen (16) in einer gemeinsamen Ebene in einem Dreieck vorgesehen ist und um die das Prägeband (20) umgelenkt ist.

3. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß dem Prägeband (20) eine Heizeinrichtung (22) zugeordnet ist.
4. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Prägeband (20) mittels einer ersten Antriebseinrichtung (32) und die Transporteinrichtung (14) mittels einer zweiten Antriebseinrichtung (62) simultan, aufeinander abgestimmt, angetrieben werden.
5. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Prägeband (20) an seiner der Transporteinrichtung (14) zugewandten Prägeseite (78) mit einer an den zu beprägenden Substratkörper (38) angepaßten Profilierung (80) ausgebildet ist.
6. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Transporteinrichtung (14) eine Klemmeinrichtung (50) mit Klemmelementen (52) aufweist, die zwei zueinander benachbarte Endlosorgane (54) bilden, durch die eine gemeinsame, zur Prägestrecke (26) parallele Klemmstrecke (60) bestimmt ist.
7. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,

daß die Prägestation (12) in bezug auf die Transporteinrichtung (14) verstellbar ist.

8. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Prägestation (12) um eine zur Vorschubrichtung (76) der
Transporteinrichtung (14) parallel orientierte Schwenkachse verschwenkbar ist.
 9. Prägevorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß zwischen den beiden Stützwalzen (16) entlang der Prägestrecke (26)
mindestens eine am Prägeband (20) anliegende Stabilisierungswalze (28)
vorgesehen ist.
-

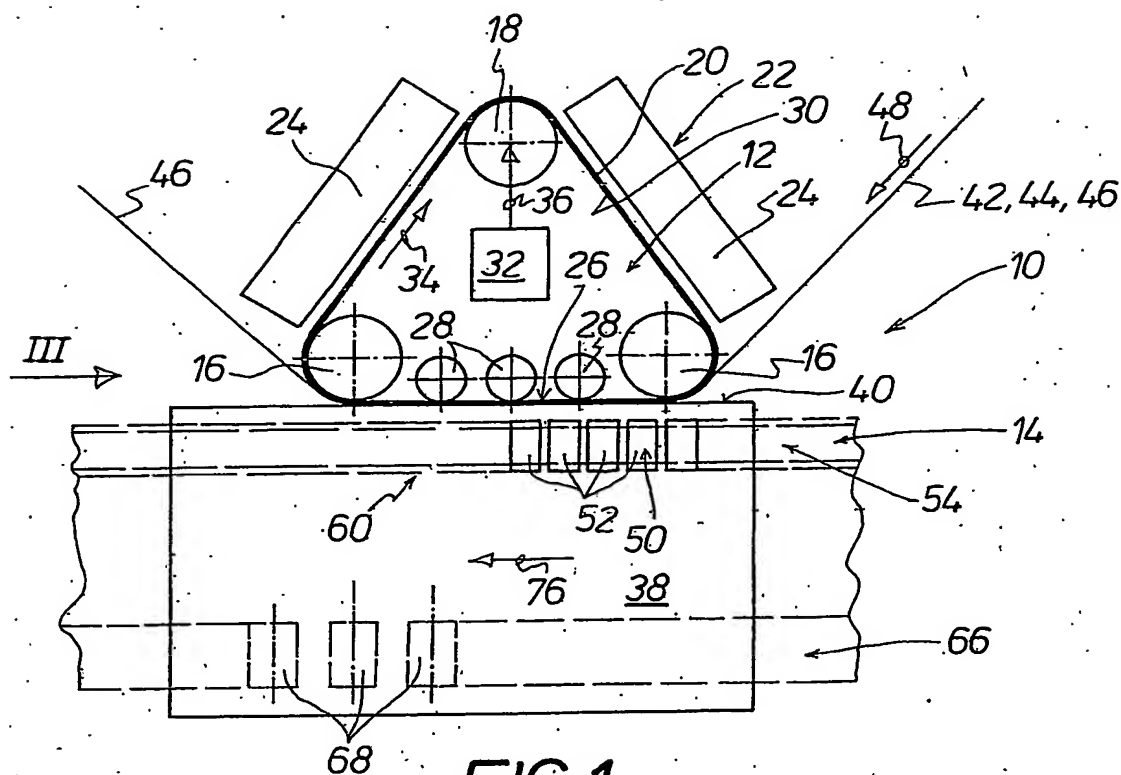


FIG. 1

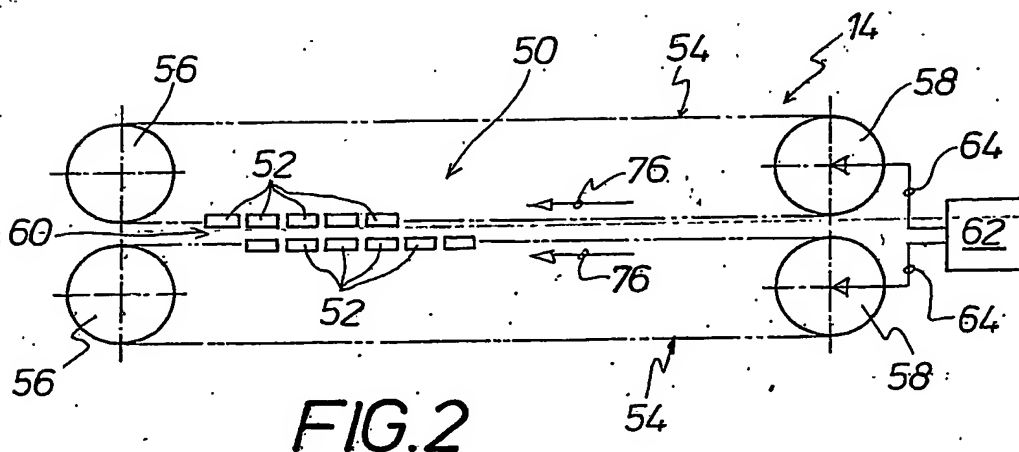


FIG. 2

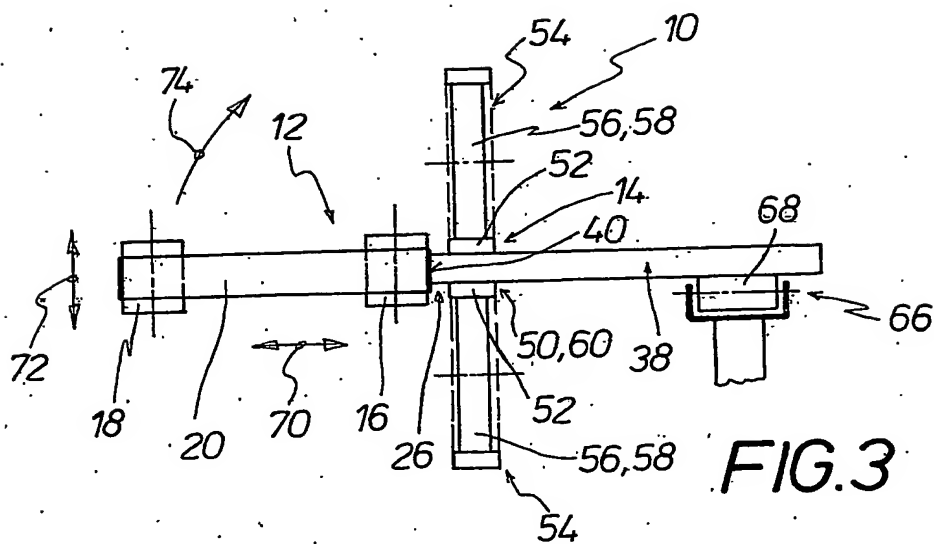


FIG. 3

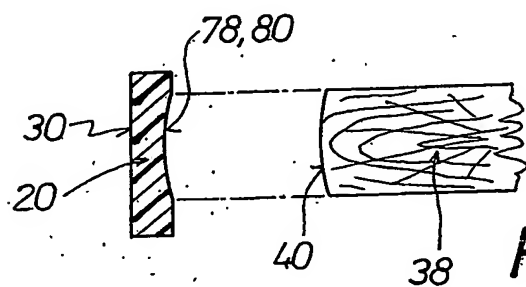


FIG. 4

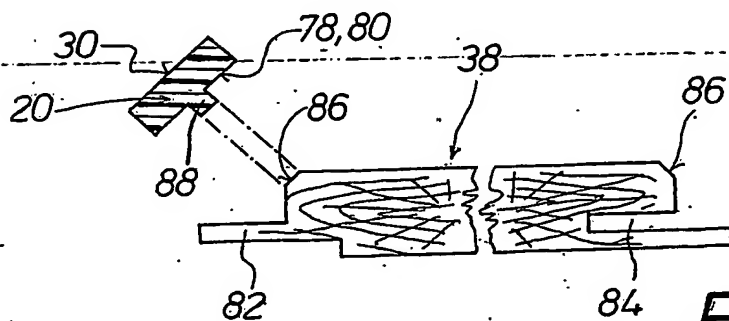


FIG. 5

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.